



FICRYL ZINC

VM Réf. 5124/0 vrac mat
AM Réf. Z5124/1 aéro mat
AB Réf. Z5124/2 aéro brillant

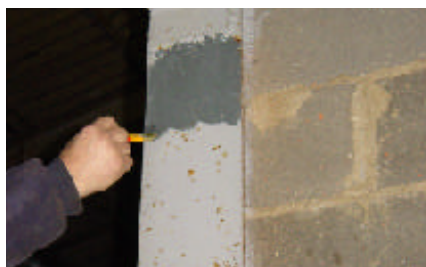
PEINTURE PRIMAIRE ANTIROUILLE A HAUTE TENEUR EN ZINC - GALVANISANT A FROID

VRAC = QUALITÉ / CONCENTRATION
INÉGALÉE PROFESSIONNELLE

**NOUVEAU
EXISTE AUSSI
EN AEROSOL !**

FICHE TECHNIQUE

. **FICRYL ZINC** possède des propriétés uniques non rencontrées dans les autres types de primaires classiques, car couvre un grand champ d'applications et confère une protection sous des conditions d'extrême sévérité.



. **FICRYL ZINC** contient une **très forte*** teneur en zinc métal sur le film sec ; ceci permet d'obtenir des peintures conductrices, d'où protection électrochimique. Le zinc métal étant moins noble que le fer, possède par rapport à ce dernier un potentiel anodique.

- **En** présence d'humidité, d'eau, etc... il se formera des séries de couples Zinc/Fer qui assureront la protection du métal. Cette efficacité se montre par une "*autoguérison*", particulièrement au niveau des points d'attaque du film de peinture.

** mais bonne teneur pour l'aérosol mat, et moyenne pour le brillant, afin d'assurer sa brillance.*

. **FICRYL ZINC** protège le métal pendant une longue période et dans les conditions très sévères, il forme une barrière solide, résistante. Cette barrière protège contre la rouille en service normal.



Les performances du FICRYL ZINC sont très élevées :

- **Protection** contre les discontinuités et imperfections des films (*égratignures, points de rouille, défauts d'application, etc...*).

- **Protection** contre une excessive corrosion électrochimique normalement causée par les couples entre acier et les métaux non ferreux.

- **Possibilité** de protéger par une simple couche pour une période de plusieurs années. Les structures en acier peuvent donc être stockées ou rester aux expositions corrosives pendant de longues périodes.

- **Films** non toxiques, permettant la soudure électrique, avec un dégagement minimal de fumées.

- **Le film** est capable de donner une longue période de protection en l'absence de couche de finition. **FICRYL ZINC** est donc particulièrement bien adapté pour protéger en attendant le montage final des ouvrages.

- **FICRYL ZINC** réduit les coûts d'entretien et de remplacement.



Si, toutefois la couche supérieure est endommagée par abrasion ou rayure, **FICRYL ZINC** protège alors d'une deuxième façon : par action galvanique - La poudre de zinc connecte électriquement le support avec le milieu corrosif pour former une cellule galvanique. - Dans cette cellule le zinc se sacrifie lui-même électrolytiquement et protège alors l'acier de la corrosion.

- **Bonne** résistance aux chocs thermiques ou mécaniques.

- **Flexibilité** pour suivre les changements dimensionnels du support.

- **Séchage** à l'air, sans demander de réaction chimique, catalyseur ou siccation.

- **Possibilité** d'application sur de la rouille pulvérulente sans détrimement pour le système.

- **Séchage** "hors poussière" très rapide en 20 ou 30 minutes, permettant une manipulation aisée et rapide des pièces, dans des délais réduits.

- **Haut** pouvoir couvrant couplé avec une faible puissance de coloration permettant l'application de peintures de finition de teinte pastel.

- **FICRYL ZINC** se substitue à la galvanisation à chaud dans le cas de structures trop importantes qui sont difficiles à métalliser directement, mais aussi pour les petites réparations de surfaces dégradées.

Dans de nombreuses applications, la protection avec **FICRYL ZINC** s'est avérée plus économique que celle obtenue avec une galvanisation à chaud.

. **FICRYL ZINC VRAC** est très concentré et thixotrope. Cette propriété permet d'obtenir un produit particulièrement stable au stockage sur une longue durée et présente une très faible sédimentation, donnant une économie importante par l'absence presque totale de dépôts durs.

Les peaux qui peuvent se former dans l'emballage restent même solubles dans le liquide et ne sont plus perdues, le primaire peut être stocké plus longtemps et être homogénéisé facilement avant l'emploi par une simple agitation.

. **FICRYL ZINC** utilise un liant à base de copolymère acrylique. Ce liant est particulièrement stable et insaponifiable - Il possède une bonne résistance aux solvants courants, ce qui permet l'application sans problème de la plupart des peintures de finition courantes.

MODE D'EMPLOI

. Le zinc étant un produit hautement réactif, il reste sensible aux bases et acides forts.

En aucun cas, lors de l'emploi de FICRYL ZINC, il ne faut perdre de vue que les problèmes de base sont :

- D'assurer un contact aussi intime que possible du zinc avec le métal sain, or, ce contact n'est possible que par une préparation de surface correcte.

- De rétablir, ou d'établir, une continuité du revêtement de zinc.

UTILISATIONS :

- Protection de pièces devant être soudées ultérieurement.

- Protection des trous avant rivetage.

- Protection de soudures.

- Carrosseries.

Les conditions optimales sont les suivantes :

- **Dégraissage**, dérouillage et décalaminage parfait de surfaces. - Le sablage lorsqu'il s'agit d'une charpente mis en place a pour but d'éliminer non seulement la rouille, mais principalement la calamine (*parties / lamelles de métal rouillé partiellement détachées du métal sain, sur le point de tomber*). Tôt ou tard, sans cette précaution de base, la calamine se soulève et aucune peinture n'est bien sûr capable de "tenir" sur des fers calaminés, puisque le métal sain sous-jacent n'a pas été traité. - Application de deux couches de **FICRYL ZINC**. - Puis application éventuelle d'une ou deux couches de peinture de finition ; les conditions de préparation de surface constituent donc un des facteurs essentiels à l'obtention de bons résultats. - A défaut de disposer de moyen de sablage, la calamine et la rouille peuvent être éliminées par piquetage, brossage soigné ou martelage.

- Diluer **FICRYL ZINC vrac** avec 10 à 30 % de solvant et appliquer au pinceau pour assurer un bon accrochage.

IMPORTANT - Pour **FICRYL ZINC aérosol**, agiter vigoureusement le boîtier (*dans le sens inverse de l'utilisation*) en tapotant de temps à autre le fond dans le creux de la main (*ou sur un support*) pour faciliter le décollement de la bille. Une fois décollée, continuer à bien agiter pendant au moins 3 minutes. Pulvériser pur. Après usage ou si non utilisé pendant quelques minutes, purger ou chasser (*dans le sens inverse de l'utilisation*) le restant de peinture se trouvant dans la valve.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

- **COMPOSITION** : Poudre de zinc en suspension dans 1 résine acrylique, additifs divers

- **ETAT PHYSIQUE** : Liquide épais thixotropique

- **COULEUR** : Gris mat ou brillant

- **HORS POUSSIÈRE** : 30 minutes environ

- **DILUANT (pour vrac)** : Fisolve 110 (*Réf.3005*)

- **POUVOIR COUVRANT** : environ 6 à 10 m² au kilo (*vrac*)
2 m² (*aéro*)

- **POINT D'ECLAIR** : 45°C environ (*vrac*)
> 0°C (*aéro*)

- **DENSITÉ** : 2,30 environ (*vrac*)
0,79 (*aéro*)

- **CONDITIONNEMENT, POIDS, VOLUME** : Voir Tarif Général

- **CODE EMBALLEUR** : EMB28051B

- **SÉCURITÉ TRAVAIL** : voir FDS

- **SÉCURITÉ TRANSPORT** : voir FDS

PRODUIT À USAGE PROFESSIONNEL

g-fi sur fi-serveur/dossiers communs/documents produits/fiches techniques/fiches techniques/catalogue/actuelles/5124/260504

GARANTIE : Les indications mentionnées sur nos fiches techniques sont le résultat d'essais objectifs communiqués par nos laboratoires à titre d'information. Elles ne sauraient cependant constituer une garantie ni engagement de notre part. La manipulation et la mise en œuvre de notre produit échappant à notre contrôle, il importe à l'utilisateur de s'assurer par des essais préalables que celui-ci convient parfaitement tant qu'à l'usage auquel il le destine, tant qu'à la résistance ou à la sensibilité des supports sur lesquels il est appliqué. Par conséquent, notre responsabilité ne saurait être engagée dans le cas de dommages ou de dégâts. Notre garantie ne saurait excéder le remplacement d'un produit reconnu défectueux dans un délai d'une année après sa livraison.

France Industrie S.a. - Z.I. - 3, rue de la Croix Bourgot - 28800 BONNEVAL - FRANCE - S.A. au capital de 200 000 € (1 311 914 FF)



SIRET : 308 076 694 00014
APE/NAF : 245 A
N° TVA : FR 29 308 076 694

INTERNET : www.france-industrie.com - **STANDARD** : (33) 02 37 47 26 24 (Tél) - (33) 02 37 96 21 03 (Fax) - accueil@france-industrie.com (E.mail) - **COMMANDES / EXPEDITION / LIVRAISON** : (33) 02 37 47 71 67 (Tél) - (33) 02 37 96 23 47 (Fax) - commandes@france-industrie.com (E.mail)
Directeur C° et Technico C° Paris / RP / Dom-Tom / Etranger (dpts 75, 77, 78, 91, 92, 93, 94, 95, 97, 98, E.t.) : (33) 02 37 47 71 68 (Tél) - 69 (Fax) - ventes@france-industrie.com (E.mail)
Technico C° Nord-Est France (dpts 02, 08, 10, 21, 25, 39, 51, 52, 54, 55, 57, 58, 59, 60, 62, 67, 68, 70, 80, 88, 89, 90) : (33) 02 37 47 71 70 (Tél) - 71 (Fax) - ventes@france-industrie.com (E.mail)
Technico C° Sud-Est France (dpts 01, 04, 05, 06, 07, 11, 13, 24, 26, 30, 34, 38, 42, 48, 65, 69, 71, 73, 74, 83, 84) : (33) 02 37 47 71 72 (Tél) - 73 (Fax) - ventes@france-industrie.com (E.mail)
Technico C° Sud-Ouest France (dpts 03, 09, 12, 15, 16, 17, 19, 23, 24, 31, 32, 33, 40, 43, 46, 47, 63, 64, 65, 81, 82, 87) : (33) 02 37 47 71 74 (Tél) - 75 (Fax) - ventes@france-industrie.com (E.mail)
Technico C° Nord-Ouest France (dpts 14, 18, 22, 27, 28, 29, 35, 36, 37, 41, 44, 45, 49, 50, 53, 56, 61, 72, 76, 79, 85, 86) : (33) 02 37 47 71 76 (Tél) - 77 (Fax) - ventes@france-industrie.com (E.mail)
Achats Généraux / Etude : (33) 02 37 47 71 67 (Tél) - (33) 02 37 96 23 47 (Fax) - commandes@france-industrie.com (E.mail)
Achats Mat. 1° / Emb. : (33) 02 37 47 71 80 (Tél) - 81 (Fax) - achat.mpe@france-industrie.com (E.mail)
Compta. / Adm. / Personnel : (33) 02 37 47 71 82 (Tél) - 83 (Fax) - compta@france-industrie.com (E.mail)
Labo Recherche / Dir. Techn. : (33) 02 37 47 71 84 (Tél) - 85 (Fax) - technique@france-industrie.com (E.mail)

1^{ER} FABRICANT-CONCEPTEUR FRANÇAIS DE +1500 PRODUITS D'ENTRETIEN / MAINTENANCE INDUSTRIELLE EXCLUSIVEMENT POUR REVENDEURS